



Richtlinie
DVS 1619-1

Erstausgabe
Februar 2022

Richtlinie DVS 1619-1

Nachweis der Konformität als Schweißbetrieb im Schienenfahrzeugbau zur Normenreihe EN 15085

Ausschuss für Technik im DVS

Arbeitsgruppe A 7 „Schweißen im Schienenfahrzeugbau“

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird zur Beachtung empfohlen. Der Anwender muss jeweils prüfen, wie weit der Inhalt auf seinen speziellen Fall anwendbar und ob die ihm vorliegende Fassung noch gültig ist. Eine Haftung des DVS – Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

Inhalt

| | | |
|-----------|---|-----------|
| 1. | Zweck | 4 |
| 2. | Geltungsbereich | |
| 3. | Konformitätsbewertungsverfahren | 4 |
| 3.1. | Konformitätsbewertung durch eine erste Seite (first party) | 4 |
| 3.2. | Konformitätsbewertung durch eine zweite Seite (second party) | 5 |
| 3.3. | Konformitätsbewertung durch eine dritte Seite (third party) | 5 |
| 4. | Kriterien zur Auswahl der Konformitätsbewertungsverfahren | 5 |
| 4.1. | Konformitätsbewertung für Eisenbahnfahrzeuge nach der Richtlinie (EU) 2016/798 | 5 |
| 4.1.1. | Klassifikationsstufe EN 15085-2 – CL 1 | 5 |
| 4.1.2. | Klassifikationsstufe EN 15085-2 – CL 2 | 5 |
| 4.1.3. | Klassifikationsstufe EN 15085-2 – CL 3: | 5 |
| 4.2. | Konformitätsbewertung für Straßen-/U-Bahnen oder andere Bahnen | 6 |
| 5. | Anforderungen an die Schweißbetriebe nach EN 15085-2 | 6 |
| 5.1. | Allgemeines | 6 |
| 5.2. | Kleiner Schweißbetrieb/Hersteller | 6 |
| 5.3. | Weitere Fertigungsstandorte | 6 |
| 5.3.1. | Bei Schweißarbeiten außerhalb des Herstellerbetriebs | 6 |
| 5.3.2. | Bei der Instandsetzung oder mobilen Instandsetzung | 7 |
| 5.4. | Schweißaufsicht | 7 |
| 5.4.1. | Ausstattung mit Schweißaufsichtspersonal | 7 |
| 5.4.2. | Qualifikation der Schweißaufsichtspersonen | 7 |
| 5.4.3. | Untervergabe der Schweißaufsicht | 8 |
| 5.5. | Schweißer und Bediener | 9 |
| 5.5.1. | Qualifikation | 9 |
| 5.5.2. | Betriebsinterne Ausbildung | 10 |
| 5.6. | Prüfpersonal für zerstörungsfreie Prüfungen | 10 |
| 5.7. | Personal für die Sichtprüfung von Schweißnähten | 11 |
| 5.8. | Technische Ausstattung | 11 |
| 5.9. | Untervergabe von Schweißarbeiten | 11 |
| 6. | Konstruktionsanforderungen nach EN 15085-3 | 11 |
| 6.1. | Auswahl der Schweißnahtgüteklassen | 11 |
| 6.2. | Auswahl der Schweißnahtprüfklassen | 12 |
| 6.3. | Auswahl der Grundwerkstoffe | 12 |
| 6.4. | Auswahl der Schweißzusätze | 12 |
| 6.5. | Schweißtechnische Konstruktionsprüfung | 12 |
| 6.6. | Behandlung alter Zeichnungen | 12 |
| 7. | Fertigungsanforderungen nach EN 15085-4 | 13 |
| 7.1. | Schweißanweisungen | 13 |
| 7.2. | Arbeitsproben | 14 |
| 7.3. | Grundwerkstoffe | 15 |
| 7.4. | Schweißzusätze | 15 |
| 7.5. | Schweißtechnische Fertigungsprüfung | 15 |
| 8. | Prüfanforderungen nach EN 15085-5 | 16 |
| 8.1. | Schweißnahtprüfungen | 16 |
| 8.2. | Schweißtechnische Prüfung nach dem Schweißen | 16 |
| 8.3. | Erstmusterprüfung (FAI) | 16 |